**关于南京医科大学附属口腔医院3D陶瓷打印机项目**

**征集潜在供应商的调研公告**

南京医科大学附属口腔医院拟对以下项目进行摸底、调研，公开征集潜在供应商。欢迎符合要求的供应商前来报名。

**疫情防控要求**

**要求所有参会人员无中高风险旅居史，其苏康码和行程码应为绿色，体温正常，48小时内核酸检测阴性报告（采样时间起计）。**

项目名称：南京医科大学附属口腔医院3D陶瓷打印机项目

采购数量：1台

资质要求：

供应商应具有独立法人资格，营业执照。提供有效的证书复印件加盖公章

**请仔细阅读本项目技术参数要求，并提供以下书面材料一式四份。**

1. 本公司满足本项目全部技术参数要求，无疑问。

或

本公司对本项目技术参数有正/负偏离，并附下表表述。

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 指标 | 原技术指标 | 正/负偏离 | 原因 |
| 1 |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |

2、本公司对本项目技术参数有疑问，并附下表表述，标明原技术参数，建议修改内容并阐明原因。

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 指标 | 原技术指标 | 建议修改 | 原因 |
| 1 |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |

1. 主要产品及零配件报价表

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 样品名称 | 品牌 | 规格型号 | 单价（元/米或元/个） |
| 1 |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |

1. 质检报告情况汇总表

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 质检报告名称 | CMA或CANS或国际权威检测机构或其他 | 依据标准 | 质检报告结果（合格/不合格） |
| 1 |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |

1. 与本项目类似的成功案例（合同或中标通知书复印件）
2. 与本项目相关的公司资质证书专利等证明材料。
3. 报价一览表

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **项目名称** | | **南京医科大学附属口腔医院 项目** | | | | |
| **序号** | **货物名称** | | **品牌规格型号** | **数量** | **单价（元）** | **总价（元）** |
| 1 |  | |  |  |  |  |
| 2 |  | |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |
| **合计金额** | | **人民币（大写） 元整**  **（¥ 元整）** | | | | |
| **供货时间** | | **签定合同后（ ）日历天内** | | | | |
| **质保期** | |  | | | | |
| **生产厂家** | |  | | | | |

**注：如有配件及耗材需同时提供报价**

**单位名称（公章）：**

**法定代表人（授权代表）签名：**

**联系电话（手机）：**

**年 月 日**

**七、时 间：**2022年11月 10 日(星期四)上午8:30

（请各供应商**同时委派技术人员及销售人员**参会）

**地 点：**江苏省口腔医院新综合楼十三楼1301会议室

**联系人：**

工程中心： 郑老师 联系方式： (025) 6959 3260

采购中心： 李老师 联系方式： (025) 6959 3206

注： 1. 提供虚假文件一经查实将终止其参与资格。

2. 资料一式四份，加盖单位公章并装订成册，概不退还。

**附件：项目参数要求**

**技术原理：**DLP光固化技术。

**成型尺寸：**≥96×54×100mm。

**光斑分辨率：**≤50μm。

**曝光功率均匀性：**不低于90%。

**成型面最大功率：**不低于2W。

**可选成型层厚：**高质量模式：25μm；标准模式：50μm；高速模式：100μm。

**成型速度：**大于200层/小时。

**可适配浆料最大粘度：**20Pa.s。

**铺料最小厚度：**0.075mm。

**铺料系统：**采用往复式刮刀系统（非旋转系统）进行铺料，可通过操作装置调整铺料厚度。刮刀抗酸抗碱、抗各种有机溶剂。具备快速拆装功能。刮刀具备储料功能。

**铺料速度：**1mm/s-100mm/s可调整。

**离型结构：**采用离型膜离型。一次打印离型膜损耗不得大于料盒尺寸。采用固定式料盒而非倾斜式离型料盒，以保证稳定型，降低质量风险。

**设备尺寸和重量：**设备为桌面式，尺寸约为450×360 ×830mm，重量约为70kg。

**可加工模型材料：**氧化铝与树脂混合浆料；氧化硅与树脂混合浆料；生物陶瓷材料，以及其他陶瓷浆料。

**具备稳定的坯体烧结工艺：**包括但不限于温度控制曲线、包埋材选择。按照要求的形状打印后，烧结不能出现变形、裂纹。可通过软件补偿烧结收缩。

**设备配套软件：**具有显示成型时间和自动摆放功能。全自动生成结构支撑并提供手动添加/删除支撑功能。自动支撑半径、间距、是否垂直于模型表面、平缓面面积和倾角可设置。可选择是否为支撑添加脚手架。具备模型任意两点自由支撑功能。实时分层显示功能。具备横截面纵截面功能。具有对模型的掏空心、切割、修复功能。具备三维独立缩放功能。可进行逐层显示和修复。具有自主知识产权。软件具备windows和os x两个版本。

**浆料研发模组：**引导式人机交互，实现新材料研发和新零件测试的标准化。将研发过程拆分为多个标准流程，可以手动控制每一个打印动作和参数。测定参数所需材料<1mL，测试打印所需材料<5mL。可以同时测定6～8组配方参数。实验日志可以记录并导出。